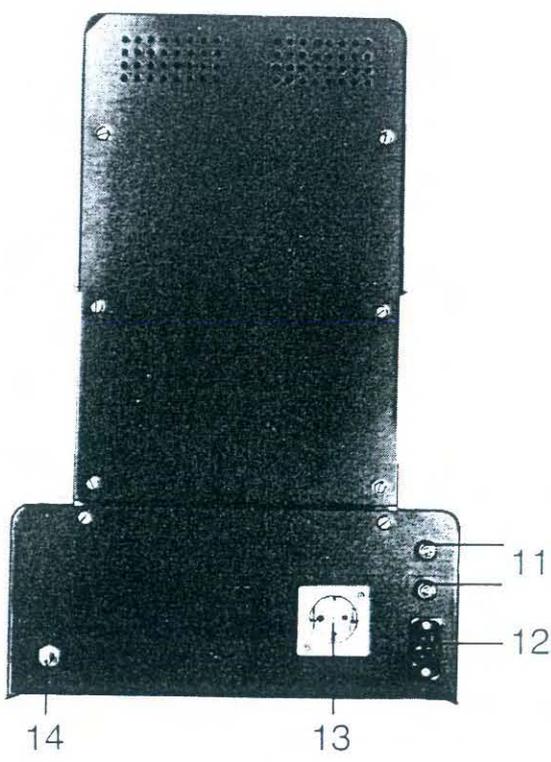
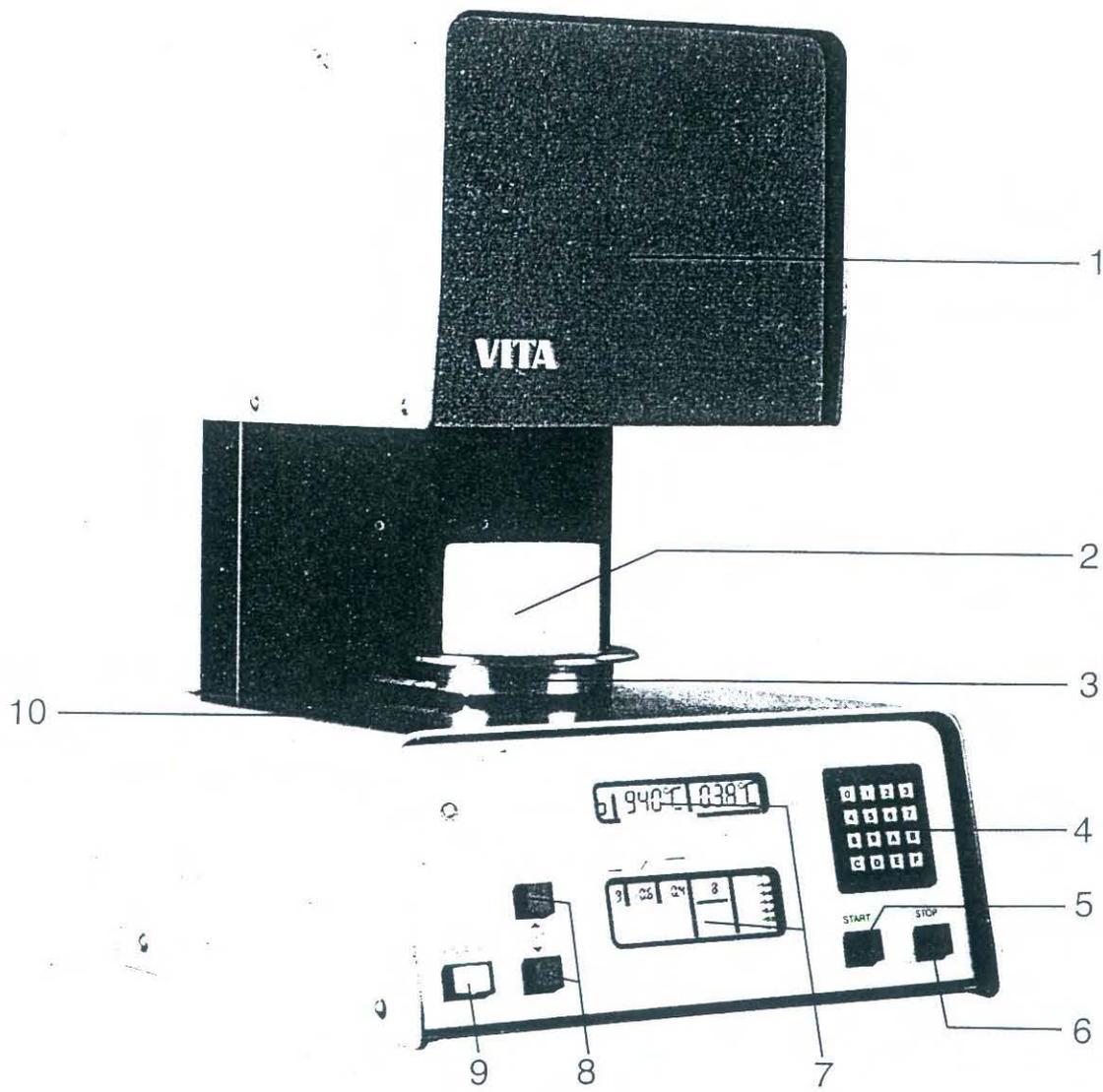


# Vita Vacumat 100



Instructions d'emploi



- 1 Partie supérieure avec chambre de chauffe
- 2 Socle de cuisson
- 3 Lift
- 4 Clavier mémoire
- 5 Touche START (Départ)
- 6 Touche STOP
- 7 Voyant digital
- 8 Action du plateau à la main
- 9 Interrupteur principal
- 10 Emplacement pour déposer les travaux cuits
- 11 Fusibles
- 12 Prise de courant secteur
- 13 Prise de courant pour la pompe à vide
- 14 Embout pour le tuyau de la pompe à vide

# VITA Vacumat 100

## Données techniques

---



### Dimensions et poids

Hauteur:	550 mm
Largeur:	350 mm
Profondeur:	365 mm
Poids sans pompe:	22 kg

Dimensions de la chambre de chauffe:	Ø	96 mm,
	hauteur	70 mm

### Branchement

220 V 50/60 Hz  
Consommation: max. 1,5 kW  
D'autres réalisations sur demande

Température maximum: 1.180°C

### Pompe à vide:

Type: PM 2932 220 V 50/60 Hz  
Poids: 6,4 kg

### Composition à la livraison et emballage

- 1 carton spécial contenant:
  - 1 VITA Vacumat 100
  - 1 pompe à vide PM 2932 (sur demande)
  - 1 socle de cuisson
  - 1 câble de raccordement
  - 1 précelle de four 25 cm
  - 1 boîte de supports A et B, gris
  - 1 boîte de supports G, gris
  - 1 brochure "Instructions d'emploi"
-

# Contenu

	Page
<b>A</b> Les avantages du VITA Vacumat 100 . . . . .	3
<b>B</b> Mise en fonctionnement . . . . .	4
<b>C</b> Eléments de commande . . . . .	4
<b>D</b> Affichage des dates des programmes . . . . .	7
<b>E</b> Programmes du VITA Vacumat 100 . . . . .	9
<b>F</b> Modifications des données enregistrées d'un programme . . . . .	10
<b>G</b> Tableau des cuissons du VITA Vacumat 100 . . . . .	12
<b>H</b> Soudure dans le VITA Vacumat 100 . . . . .	13
<b>I</b> Elimination de dérangements . . . . .	14
<b>J</b> Changement du moufle . . . . .	15
<b>K</b> Modification de la température d'attente . . . . .	15

# A

## Les avantages du VITA Vacumat 100

- Accomplissement de toutes les exigences de travaux de céramique, aussi sur métaux non-précieux
- Maniement simple
- Commande des programmes et températures par technologie ultra-moderne
- Indication digitale des températures à atteindre et réelles de 20°C à 1.180°C
- Indication synoptique de toutes les valeurs-temps de chaque programme pour:  
Préséchage – montée de la température –  
maintien de la température – vide
- Indication du temps écoulé dans chaque passage
- Indication électronique du vide de 0 à -1 bar
- Indication de l'erreur en cas de dérangement de l'appareil ou en cas de températures mal choisies
- Refroidissement lent ou rapide guidé
- Les temps et températures faciles à changer
- Economie d'énergie par utilisation de matières isolantes spéciales
- Rayonnement libre dans le corps de chauffe, les résistances étant placées dans un tube de quartz. Protection aux contacts depuis l'extérieur
- Alliage des résistances de haute valeur avec longue durée
- Résultats de cuissons optimums
- Pompe à vide éprouvée, sans entretien
- Construction facile à entretenir

## B

### Mise en fonctionnement

L'appareil doit être placé de sorte à laisser de la place d'au moins 25 cm dans chaque direction.

1. Brancher le VITA Vacumat 100 avec le câble de raccordement (220V, 50 Hz).
2. Brancher la fiche de la pompe à vide dans la prise (13) du four et fixer le tuyau aspirant sur l'embout (14).
3. Actionner l'interrupteur principal (9): la lampe de contrôle verte s'allume, le plateau de cuisson (3) descend. La descente du lift peut être retardée d'env. 15 secondes après avoir enclenché le four. Ne pas actionner la touche STOP entre-temps.
4. Placer le socle de cuisson (2) sur ce plateau.
5. Actionner la touche „A” du clavier-mémoire (4): le plateau de cuisson monte dans le moufle (1), la température de départ est atteinte et maintenue.

Une fois la température de départ atteinte, le VITA Vacumat 100 est prêt pour tous les programmes de cuisson.

## C

### Les éléments de commande

#### Interrupteur principal (9)

En pressant l'interrupteur principal, l'appareil s'enclenche, la lampe de contrôle verte s'allume. L'indice (c) indique la température dans le moufle (voir page 7, point D).

En rappuyant sur l'interrupteur, l'appareil est déconnecté.

#### Maniement manuel du plateau

En actionnant la touche relative (8), le plateau peut être conduit manuellement vers le haut dans le moufle ou descendu.

Appuyer sur la touche (8) jusqu'à ce que le plateau a atteint la position désirée.

### Touche START (départ)

En pressant la touche Start (départ) (5), le programme choisi entre en fonction.

### Touche STOP

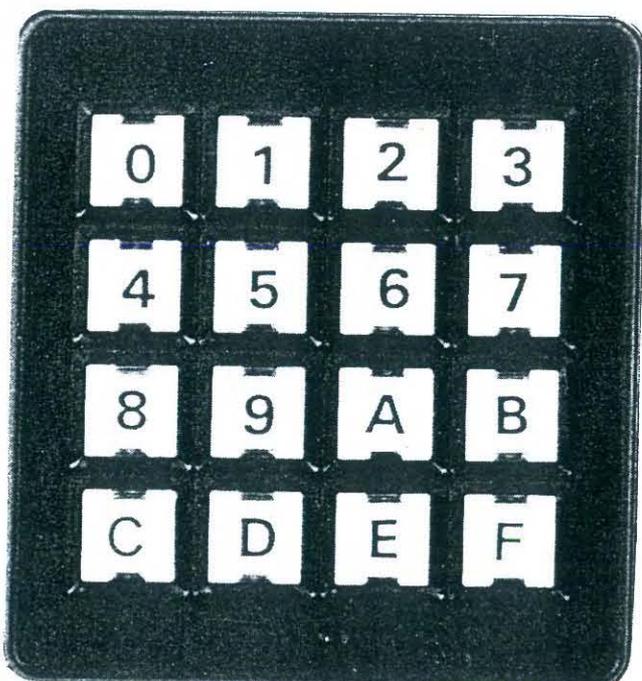
La touche Stop (6) possède les fonctions suivantes:

1. Ouverture de la chambre de chauffe, le plateau descend.
2. Pendant un programme de cuisson en cours, interruption de ce programme, le plateau descend également. (En cas de programmes avec vide, seulement qu'après le renflouage total du moufle avec en plus une marge de sécurité).
3. Arrêt du signal sonore à la fin d'un programme, aussi possible avec la touche „D”.

### Clavier-mémoire

Le clavier-mémoire avec ses chiffres de 0 à 9 sert à choisir tous les programmes ainsi qu'à insérer tous les temps, de même que toutes les températures à atteindre (voir page 10, point F).

Les valeurs suivantes peuvent être programmées:



Temps de  
préséchage: 0 à 99 min.  
(minutes entières)

Temps de montée: 3,0 à 20,0 min.  
(minutes entières  
et dixièmes  
de min.)

Temps de maintien: 0 à 30,0 min.  
(minutes entières  
et dixièmes  
de min.)

Temps de vide: 0 à 30,0 min.  
(minutes entières)

Température finale: 1.180°C max.

**Touche A** = position de départ

le plateau est introduit dans le moufle, la température de départ (600°C) est atteinte et maintenue.

**Touche B** = sans fonction

**Touche C** = touche correctrice

c.-à-d. en programmant un temps ou une température, après avoir pressé une touche d'un chiffre par erreur, en pressant la touche „C”, celle-ci est annulée et peut être corrigée immédiatement.

**Touche D** = Arrêt du signal sonore à la fin d'un programme

**Touche E** = efface le symbole ▲

(voir page 10, point F)

**Touche F** = son action provoque

1. l'apparition du symbole ▲ sur l'écran,
2. la mémorisation des valeurs enclenchées et la continuation vers la zone de temps suivante (voir page 10, point F)

## D

### Affichage des dates des programmes du VITA Vacumat 100

(voir les images à déplier dans la couverture droite)

**L'indice a** (PROGR.) indique:

1. Le programme choisi (No. 1 à 9)
2. La fin du programme (E)
3. Maintien de la température d'attente (H)

**L'indice de température b**

(barre verte) indique la température finale désirée (de 20 à 1.180°C).

**L'indice de température c**

(barre rouge) indique la température qui règne dans le moufle (de 20 à 1.180°C).

**L'indice d** (—→) indique le temps de préséchage en minutes entières

**L'indice e** (↗) indique le temps de montée de la température en minutes et dixièmes de minutes.

**L'indice f** (→) indique le temps de maintien après atteinte de la température finale pré réglée en minutes et dixièmes de minutes.

**L'indice g** (VAC.) indique le temps du vide en minutes entières.

**L'indice h** (bar) indique le vide atteint entre 0 et -1 bar.

**Indication i** du temps écoulé de la phase de cuisson en cours.

**L'indice k** (FEHLER) (= faute) indique les perturbations suivantes:

Chiffre 0: Température dans le moufle inférieure à la température de départ (programme 9, refroidissement rapide)

Chiffre 1: Rupture du thermo-couple

Chiffre 2: Dépassement de la température dans le moufle de plus de 1.180°C.

Chiffre 3: Manque d'étanchéité dans le système du vide.

Chiffre 4: Fausse programmation de la température finale (température à atteindre plus basse que la température réelle), programmes 3 et 4.

Chiffre 5: Temps de chauffe supérieur à 20,0 minutes.

Chiffre 6: Fausse programmation de la température finale (température à atteindre plus basse que la température réelle), programmes 5, 6, 7 et 8.

Chiffre 7: Temps de vide mal réglé.

Chiffre 8: Temps de maintien de la température finale réglé au dessus de 30,0 minutes.

Chiffre 9: Température finale réglée au dessus de 1.180°C.

**Le symbole ▲** en-dessous des temps affichés, c.-à-d. en-dessous de la température à atteindre s'allume dès que, ayant choisi un programme, on a appuyé sur la touche „F”.

Appuyant de nouveau sur la touche „F”, le symbole apparaît sous la zone de temps suivante dans le programme choisi.

La valeur sous laquelle le symbole ▲ s'allume peut être modifiée par le clavier-mémoire (voir page 10, point F).

Après avoir fait commencer le programme choisi (touche Start) le symbole ▲ indique la zone de temps actuellement en fonction.

# E

## Les programmes du VITA Vacumat 100

Programme	Fonctions	Préchauffage	Chauffe	Maintien	Refroidissement
A	Chauffage jusqu'à la température d'attente (600°C)				
1	Chauffage jusqu'à la température finale le plus vite possible Maintien de la température finale atteinte				
2	Chauffage jusqu'à la température finale le plus vite possible Maintien de la température finale atteinte Vide				
3	Chauffage jusqu'à température finale Maintien de la température finale atteinte				
4	Chauffage jusqu'à température finale Maintien de la température finale atteinte Vide				
5	Préséchage Chauffage jusqu'à température finale Maintien de la température finale atteinte	600°C			
6	Préséchage Chauffage jusqu'à température finale Maintien de la température finale atteinte Vide	600°C			
7	Préséchage Chauffage jusqu'à température finale Maintien de la température finale atteinte Refroidissement lent jusqu'à 600°C	600°C			
8	Préséchage Chauffage jusqu'à température finale Maintien de la température finale atteinte Vide Refroidissement lent jusqu'à 600°C	600°C			
9	Abaissement rapide de la température sans objet à cuire par branchement de la pompe à vide qui s'arrête à 550°C et le plateau se ferme. La température d'attente de 600°C est maintenue.				

## F

### Modifications des données enregistrées d'un programme

En choisissant un programme par le clavier-mémoire, la température à atteindre et toutes les données des temps qu'il contient apparaissent sur l'écran d'affichage des dates.

Le VITA Vacumat 100 est programmé par l'usine avec les données de temps et températures pour les cuissons des masses VITA VMK 68 (voir tableau des cuissons, page 12).

Chacune de ces dates peut être changée facilement. Appuyant sur la touche „F”, le symbole ▲ s'allume d'abord sous la température à atteindre.

A l'aide du clavier-mémoire, la température désirée peut maintenant être choisie.

En reappuyant sur la touche „F”, la valeur précédente est enregistrée et le symbole ▲ s'allume sous le temps suivant dans le programme choisi qui peut être modifié à son tour.

Si plus aucune valeur doit être changée, le symbole peut être effacé à l'aide de la touche „E”.

Systematiquement la valeur peut être changée chaque fois là où le symbole ▲ s'allume avant qu'il a été donné **le départ** au programme.

Les **temps de chauffage et de maintien** sont enregistrés en minutes entières et dixièmes de minutes,

Les **temps de préséchage et de vide** par contre ne sont enregistrés qu'en minutes entières,

p. ex.: Imprimer 17 donne 17 minutes.

Pour faire débiter un programme choisi, le symbole ▲ ne doit plus être allumé sous une des dates du programme, il faut donc appuyer sur la touche „E” et le symbole ▲ disparaît.

Après avoir fait débiter le programme en appuyant sur la touche „start”, le symbole ▲ s'allume sous la zone en fonction.

**Remarque:** La température d'attente est fixée à 600°C par l'usine. Après ouverture du boîtier, elle peut être changée (voir page 15, point K).

# Déroulement schématique pour le changement d'un programme de cuisson

Actionner la touche 4

(p. ex. programme 4)

**Température finale et temps justes?**

Oui

Non

Actionner la touche F, ▲ sous la température finale

**Température finale juste?**

Oui

Non

Changer la température finale (max. 1.180°C)

Actionner la touche F sous chauffe

**Temps de chauffe juste?**

Oui

Non

Changer le temps de chauffe (min. entières et 1/10 de min.)

Actionner la touche F, ▲ sous temps maintenu

**Temps maintenu juste?**

Oui

Non

Changer le temps de chauffe (min. entières et 1/10 de min.)

Actionner la touche F ▲ sous vide (VAC)

**Temps de vide juste?**

Oui

Non

Changer le temps de vide (Seulement min. entières)

Actionner la touche F ▲ s'éteind

Actionner la touche START

Si plus aucune valeur doit être changée, le symbole ▲ est éteint à l'aide de la touche E.

Le programme se déroule avec les valeurs indiqués.

## G

## Tableau des cuissons du VITA Vacumat 100

Masse	Cuisson	Progr.	Temp.°C	→	↗	→	VAC
VITA VMK®68 sur métal précieux	Oxydation	1	960			5,0	
	Opaque Paint-On 88	4	930		3,0	1,0	3
	Cuisson sous vide principale ou dentine	6	930	6	6,0	1,0	6
	1. Correction	6	920	6	6,0	1,0	6
	2. Correction	6	910	6	6,0	1,0	6
	Glaçage	3	930		3,0	1,0	
	Glaçage avec fluide Vitachrom® „L”	5	930	6	3,0	1,0	
	Glaçage avec glaçure 725	5	900	6	3,0	1,0	
	VITA VMK® 68 sur métal non-précieux	Opaque Paint-On 88	4	930		3,0	1,0
Cuisson sous vide principale ou dentine		8	930	6	6,0	1,0	6
1. Correction		8	920	6	6,0	1,0	6
2. Correction		8	910	6	6,0	1,0	6
Glaçage		7	930	6	3,0	1,0	
Glaçage avec fluide VITACHROM® „L”		7	930	6	3,0	1,0	
Glaçage avec glaçure 725		7	900	6	3,0	1,0	
VITADUR®		Noyau	4	1.120		6,0	2,0
	Noyau avec profile	6	1.120	6	6,0	2,0	6
	Cuisson sous vide principale ou dentine	6	960	6	6,0	1,0	6
	1. Correction	6	950	6	6,0	1,0	6
	2. Correction	6	950	6	6,0	1,0	6
	Glaçage	3	940		3,0	1,0	
	Glaçage avec fluide VITACHROM® „L”	5	940	6	3,0	1,0	
	Glaçage avec glaçure 725	5	920	6	3,0	1,0	

## VITA Spectra-Seal

Programme 5

Réglage:	Température finale:	1.040°C
	Préchauffage:	2 min.
	Vitesse chauffe:	6,0 min.
	Maintien:	0 min.

## VITA Metall-Corrector

Programme 5

Réglage:	Température finale:	1.040°C
	Préchauffage:	2 min.
	Vitesse chauffe:	6,0 min.
	Maintien:	1 min.

## H

### Soudure au four VITA Vacumat 100

#### 1. Possibilité

Préchauffer l'objet dans un four à cylindres avec le flux et la bille de soudure 15 à 20 min. à 400°C.

Programme 5

La température finale correspond au point de fusion de la soudure respective +50°C.

Préchauffage:	5 min.
Vitesse chauffe:	5,0 min.
Maintien:	3,0 min.

#### 2. Possibilité

Préchauffer l'objet dans un four à cylindres 15 à 20 min. à 400°C avec du flux, mais sans soudure

Programme 1

La température finale correspond au point de fusion de la soudure respective +50°C.

Maintien: 4.0 min.

Lorsque le plateau s'abaisse, appliquer la soudure à l'aide d'un porte-soudure.

# I

## Elimination de dérangements au VITA Vacumat 100

a) La température ne monte pas

1. Fusibles (11) défectueux.

Opération: Changer les fusibles.

2. Moufle défectueux.

Opération: Changer le moufle (voir page 15, point J)

b) Le vide n'est pas atteint

Examiner le joint du plateau et le bord de la chambre de chauffe et les nettoyer. Le défaut est indiqué au voyant (k) avec le No. 3.

c) Dérangements dans le déroulement du programme:

Ces dérangements peuvent facilement être éliminés par l'échange de différents modules. Pour définir et localiser le dérangement, veuillez vous adresser au service technique Vita le plus proche.

**ATTENTION!** Avant d'ouvrir le four retirer la prise du secteur!

## J

### Changement du moufle du VITA Vacumat 100

1. Retirer la prise de courant.
2. Dévisser les vis latérales de la partie supérieure et retirer le boîtier supérieur.
3. Dévisser les vis cylindriques du couvercle de la chambre de chauffe et retirer celui-ci.
4. Détacher les contacts du thermo-couple, enlever le recouvrement avec le thermo-couple.
5. Détacher les contacts du moufle, enlever le moufle défectueux.
6. Placer le nouveau moufle, remontage en sens inverse.

**Attention!** Reconnecter la ligne de protection au boîtier supérieur.

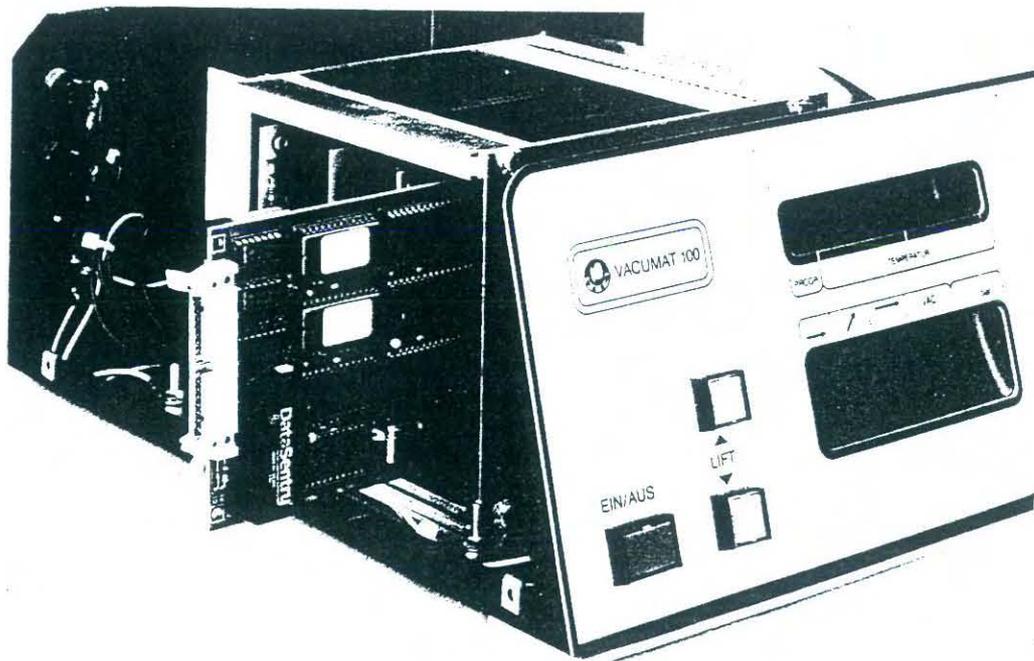
## K

### Modification de la température d'attente

La température d'attente est fixée par l'usine sur 600°C. Par les opérations suivantes elle peut être modifiée entre 200 et 600°C par paliers de 50°C.

Retirer la prise du secteur. Enlever les vis du recouvrement de la partie inférieure et ensuite le recouvrement lui-même.

Déverrouiller le contact de la première platine et le retirer.



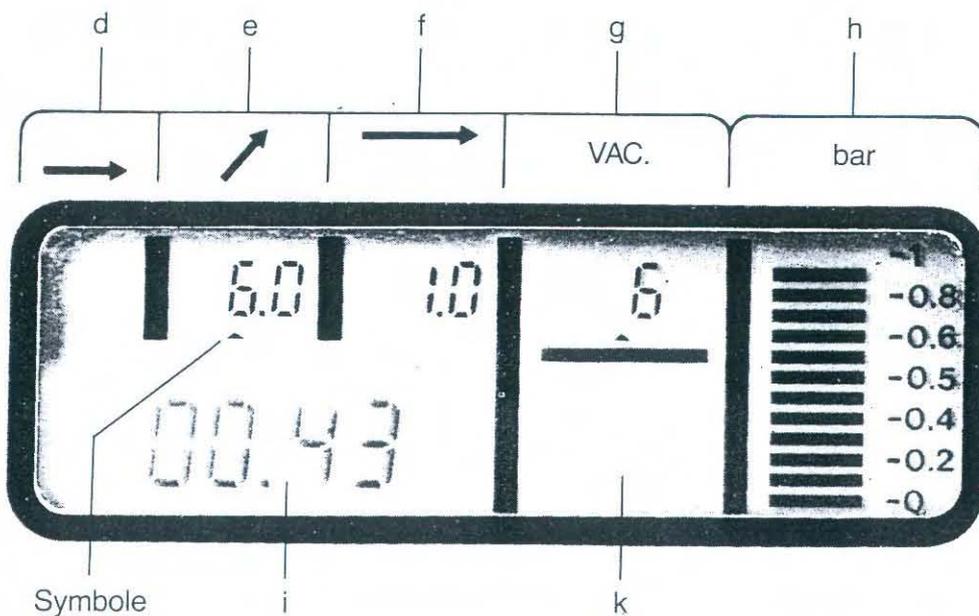
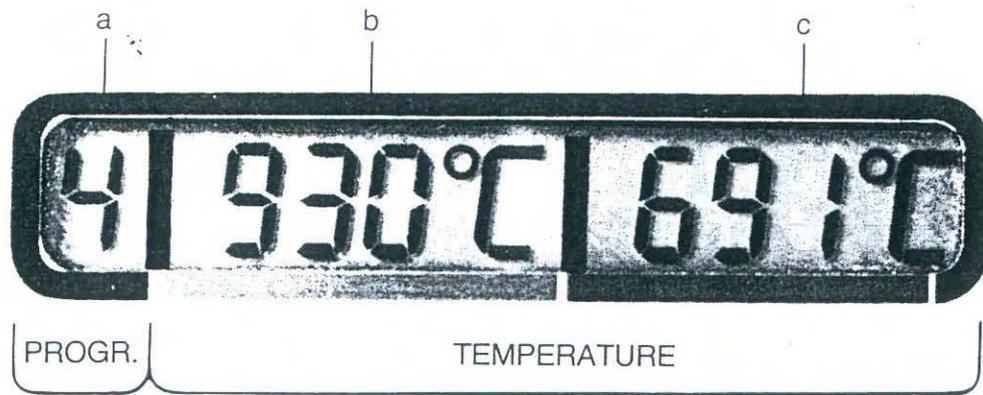
Abaisser le blocage rouge de la platine et retirer celle-ci. Sur le côté droit de la platine se trouve un bloc de réglage avec 8 petits interrupteurs coulissants.

Par la position des différents interrupteurs, la température d'attente est définie. En face des interrupteurs se trouvent les différentes températures. Pousser l'interrupteur de la température désirée vers le bas contre celle-ci. Tous les autres interrupteurs doivent être dirigés vers le haut.

La température d'attente correspond maintenant au chiffre face à l'interrupteur en bas.

**Attention!** Un seul interrupteur doit être placé vers le bas, sinon il y aura confusion dans le programme.

Remettre la platine en place, fixer le contact, remettre et revisser le recouvrement.



- a (PROGR.) = indication du programme
- b = indication de la température finale
- c = indication de la température dans le moufle
- d ( → ) = indication du temps de préséchage
- e ( ↗ ) = indication du temps de chauffe
- f ( → ) = indication du temps de maintien
- g ( VAC. ) = indication du temps du vide
- h ( bar ) = indication du vide atteint
- i ( Symbol ) = indication du temps de la partie de programme en cours
- k ( FEHLER ) = indication d'une erreur